

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

THIS PAGE BLANK (USPTO)



IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Appln. No.	:	10/800,986	Confirmation No. 1427
Applicant	:	Stefan Büttner et al	
Filed	:	March 15, 2004	
TC/A.U.	:	3725	
Examiner:	:	Not Available	
Docket No.	:	30538-1014-US0/TAIG	June 4, 2004
Customer No.	:	26614	

CLAIM TO PRIORITY

Applicant hereby claims the priority of his Application Serial No. 03 005 460.5 dated March 15, 2003 in Europe and appended hereto is a certified copy thereof.

Respectfully submitted,

STEFAN BÜTTNER ET AL

By

Peter L. Costas
Attorney for Applicants
Registration No. 18,637
(860) 241-2630

THIS PAGE BLANK (USPTO)



**Europäisches
Patentamt**

**European
Patent Office**

**Office européen
des brevets**

Bescheinigung

Certificate

Attestation

Die angehefteten Unterlagen stimmen mit der ursprünglich eingereichten Fassung der auf dem nächsten Blatt bezeichneten europäischen Patentanmeldung überein.

The attached documents are exact copies of the European patent application described on the following page, as originally filed.

Les documents fixés à cette attestation sont conformes à la version initialement déposée de la demande de brevet européen spécifiée à la page suivante.

Patentanmeldung Nr. Patent application No. Demande de brevet n°

03005460.5

Der Präsident des Europäischen Patentamts;
Im Auftrag

For the President of the European Patent Office

Le Président de l'Office européen des brevets
p.o.

R C van Dijk

THIS PAGE BLANK (USPTO)



Anmeldung Nr:
Application no.: 03005460.5
Demande no:

Anmeldetag:
Date of filing: 15.03.03
Date de dépôt:

Anmelder/Applicant(s)/Demandeur(s):

TRUMPF Werkzeugmaschinen GmbH + Co. KG
Johann-Maus-Strasse 2
71254 Ditzingen
ALLEMAGNE

Bezeichnung der Erfindung/Title of the invention/Titre de l'invention:
(Falls die Bezeichnung der Erfindung nicht angegeben ist, siehe Beschreibung.
If no title is shown please refer to the description.
Si aucun titre n'est indiqué se referer à la description.)

Verfahren, maschinelle Anordnung und Gewindeschneidvorrichtung zur Erstellung
eines Gewindevorsprungs an einem plattenartigen Werkstück, insbesondere an einem
Blech

In Anspruch genommene Priorität(en) / Priority(ies) claimed /Priorité(s)
revendiquée(s)
Staat/Tag/Aktenzeichen/State/Date/File no./Pays/Date/Numéro de dépôt:

Internationale Patentklassifikation/International Patent Classification/
Classification internationale des brevets:

B21D/

Am Anmeldetag benannte Vertragstaaten/Contracting states designated at date of
filing/Etats contractants désignées lors du dépôt:

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LI LU MC
NL PT RO SE SI SK TR

THIS PAGE BLANK (USPTO)

KOHLER SCHMID + PARTNER
P A T E N T A N W Ä L T E G b R

EPO - Munich
67
15. März 2003

25 487 SI/nu

Trumpf Werkzeugmaschinen
GmbH + Co. KG
Johann-Maus-Straße 2
D-71254 Ditzingen

Verfahren, maschinelle Anordnung und Gewindeschneidvorrichtung zur Erstellung eines Gewindevorsprungs an einem plattenartigen Werkstück, insbesondere an einem Blech

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Erstellung eines an einem plattenartigen Werkstück, insbesondere an einem Blech, unter einem Winkel gegenüber der Werkstückhauptebene verlaufenden Gewindevorsprungs, wobei an dem Werkstück als Gewindevorsprung eine sich mit einseitiger Verbindung an das Restwerkstück anschließende, an wenigstens einer von der Verbindung mit dem Restwerkstück ausgehenden Seite mit einer Gewindekontur versehene und zumindest mit einem wenigstens eine Gewindekontur aufweisenden Teil gegenüber der Werkstückhauptebene bleibend

unter dem Winkel gebogene Werkstücklasche erstellt wird. Die Erfindung betrifft des Weiteren eine maschinelle Anordnung zur Durchführung des genannten Verfahrens, umfassend eine Schneidvorrichtung zum Freischneiden von Werkstücklaschen, eine Gewindeschneidvorrichtung sowie eine Biegevorrichtung, wobei mittels der Schneidvorrichtung zum Freischneiden von Werkstücklaschen an dem Werkstück eine Werkstücklasche mit einseitiger Verbindung mit dem Restwerkstück freischneidbar und mittels der Gewindeschneidvorrichtung an wenigstens einer von der Verbindung mit dem Restwerkstück ausgehenden Seite der Werkstücklasche eine Gewindekontur erstellbar ist und wobei mittels der Biegevorrichtung die Werkstücklasche zumindest mit einem Teil gegenüber der Werkstückhauptebene bleibend unter dem Winkel biegebar ist. Schließlich betrifft die Erfindung eine Gewindeschneidvorrichtung einer maschinellen Anordnung der vorstehenden Art.

Gattungsgemäßen Stand der Technik betrifft die US 2,983,179 A. Im Falle dieses Standes der Technik werden an einem Blech zunächst zwei ausgehend von dem Blechrand parallel zueinander in Richtung auf das Blechinnere verlaufende Schlitzte erstellt. Die dadurch freigeschnittene Blechzunge wird anschließend aufgefaltet. Dabei ergibt sich eine Falte mit senkrecht zu der Hauptebene des bearbeiteten Blechs verlaufenden und eng aneinanderliegenden Faltenschenkeln. Die einander gegenüberliegenden Stirnseiten der Faltenschenkel werden schließlich jeweils durch Aufpressen einer entsprechenden Form mit einer Gewindekontur

versehen. Die Gewindekonturen an den einander gegenüberliegenden Stirnseiten der Faltenschenkel bilden Segmente eines Schraubengewindes und gestatten das Aufdrehen einer Schraubenmutter.

Eine Optimierung des vorbekannten Verfahrensablaufes sowie die Bereitstellung von Vorrichtungen zur Durchführung des ablaufoptimierten Verfahrens hat sich die vorliegende Erfindung zum Ziel gesetzt.

Erfindungsgemäß gelöst wird die verfahrensbezogene Aufgabe durch das Verfahren gemäß Patentanspruch 1, die vorrichtungsbezogene Aufgabe durch die maschinelle Anordnung gemäß Patentanspruch 8 sowie durch die Gewindeschneidvorrichtung gemäß Patentanspruch 16.

Im Falle der Erfindung werden demnach die Gewindekonturen der als Gewindevorsprünge dienenden Werkstücklaschen in der Werkstückhauptebene erstellt. Das Biegen der Gewindevorsprünge aus der Werkstückhauptebene erfolgt erst in einem anschließenden Verfahrensschritt. Daraus resultiert eine verfahrensmäßige sowie eine vorrichtungsbezogene Optimierung insofern, als in den vorausgehenden Verfahrensabschnitten eine Behinderung des Verfahrensablaufes durch aus der Werkstückhauptebene vorragende Werkstücklaschen ausgeschlossen und konstruktive Maßnahmen zur Gewährleistung eines störungsfreien Verfahrensablaufs ungeach-

tet aus der Werkstückhauptebene vorragender Werkstücklaschen verzichtbar sind.

Besondere Ausführungsarten des erfindungsgemäßen Verfahrens nach Patentanspruch 1 sind in den abhängigen Patentansprüchen 2 bis 7 beschrieben; besondere Ausführungsarten der erfindungsgemäßen maschinellen Anordnung nach Patentanspruch 8 ergeben sich aus den abhängigen Patentansprüchen 9 bis 15.

Ausweislich der Patentansprüche 2 und 9 besteht in bevorzugter Weiterbildung der Erfindung die Möglichkeit, an dem Werkstück in der Werkstückhauptebene zwei in Querrichtung voneinander beabstandete Schnitte mit dem Schnittverlauf einer Gewindekontur zu erstellen. Mit einem geringen zeitlichen und einem geringen konstruktiven Aufwand lässt sich auf diese Art und Weise ein Gewindevorsprung mit zwei einander gegenüberliegenden Gewindegsegmenten fertigen. Die Gewindegsegmente beidseits der Werkstücklasche sind jedenfalls als Innengewindegsegmente zum Eingriff in Außengewinde zweier verschiedener Bauteile verwendbar. Weisen die Gewindekonturen beidseits der Werkstücklasche einen gegenseitigen Versatz zur Erzeugung einer Gewindesteigung auf (Patentansprüche 3 und 10), so können die beiden Gewindegsegmente als Außengewindegsegmente gemeinschaftlich und damit besonders wirksam in ein Innengewinde an einem auf den Gewindevorsprung aufzuschraubenden Bauteil eingreifen.

Die Patentansprüche 4 bis 6 betreffen Varianten des erfindungsgemäßen Verfahrens, die sich durch bewährte und funktionssichere Verfahrensmaßnahmen zum Erstellen wenigstens einer Gewindekontur an der Werkstücklasche bzw. zum Biegen der Werkstücklasche aus der Werkstückhauptebene auszeichnen. Entsprechende Vorteile weisen die in den Patentansprüchen 11 bis 13 beschriebenen Bauarten der erfindungsgemäßen maschinellen Anordnung auf.

Im Sinne der Erfindung maßgebend ist, dass die Gewindekonturen des Gewindevorsprungs in der Werkstückhauptebene erstellt werden. Dabei ist es denkbar, dass an dem Werkstück zunächst eine Werkstücklasche freigeschnitten und diese dann in einem separaten Arbeitsgang mit wenigstens einer Gewindekontur versehen wird. In bevorzugter Ausgestaltung der Erfindung ist vorgesehen, dass mit der Erstellung eines Schnittes mit dem Schnittverlauf einer Gewindekontur gleichzeitig die Werkstücklasche teilweise freigeschnitten wird (Patentansprüche 7, 14). Das Freischneiden der Werkstücklasche an dem Werkstück und die Erstellung einer Gewindekontur an wenigstens einer von der Verbindung mit dem Restwerkstück ausgehenden Seite der Werkstücklasche sind demnach parallelisiert. Es ergeben sich folglich ein zeitlich optimierter Verfahrensablauf sowie eine unter konstruktiven Gesichtspunkten optimierte maschinelle Anordnung.

Patentanspruch 15 schließlich hat eine Ausführungsform der erfindungsgemäßen maschinellen Anordnung zum Gegenstand, die eine weitgehend automatisierte Erstellung von Gewindevorsprüngen an plattenartigen Werkstücken gestattet.

Nachstehend wird die Erfindung anhand beispielhafter schematischer Darstellungen näher erläutert. Es zeigen:

Fig.

1 bis 3 schematisierte Darstellungen zur Veranschaulichung des Ablaufs eines Verfahrens zur Erstellung eines Gewindevorsprungs an einem Blech und

Fig. 4 eine maschinelle Anordnung zur Durchführung des in den Figuren 1 bis 3 skizzierten Verfahrens.

Gemäß Figur 1 wird im Laufe des veranschaulichten Verfahrens zunächst an einem Blech 1 eine Werkstücklasche 2 freigeschnitten. Die Werkstücklasche 2 bleibt dabei in der Hauptebene des Bleches 1 angeordnet und an einem in Figur 1 gestrichelt angedeuteten und eine einseitige Verbindung bildenden Laschenansatz 3 mit einem Restwerkstück 4 verbunden. Der Freischnitt der Werkstücklasche 2 erfolgt an den von dem Laschenansatz 3 ausgehenden Längsseiten der Werkstücklasche 2 unter Erstellung von Gewindekonturen 5, 6. Die Gewindekonturen 5, 6 sind gleichartig und besitzen in dem gezeigten Beispielsfall ein herkömmliches

metrisches Gewindeprofil. In Richtung der Längsseiten der Werkstücklasche 2 sind die Gewindekonturen 5, 6 mit einem eine Gewindesteigung erzeugenden gegenseitigen Versatz angeordnet. Gedachte Verbindungslinien der Zahnspitzen der Gewindekonturen 5, 6 verlaufen ebenso parallel zueinander wie gedachte Verbindungslinien der Zahnlückenspitzen. An der dem Laschenansatz 3 gegenüberliegenden Seite ist die Werkstücklasche 2 mit einem geradlinigen Schnitt von dem Restwerkstück 4 getrennt.

Ausweislich Figur 2 wird die Werkstücklasche 2 im Anschluss an ihren Freischnitt und die Erstellung der Gewindekonturen 5, 6 bleibend unter einem Winkel, im vorliegenden Fall unter einem rechten Winkel, gegenüber der Hauptebene des Bleches 1 gebogen. Eine Biegelinie 7 der Biegung fällt mit dem Laschenansatz 3 der Werkstücklasche 2 an dem Restwerkstück 4 zusammen. Die aus der Hauptebene des Bleches 1 herausgebogene Werkstücklasche 2 bildet einen Gewindevorsprung mit einem metrischen Außengewinde, das seinerseits mit den Gewindekonturen 5, 6 zwei Gewindesegmente umfasst.

Auf die Werkstücklasche 2 bzw. den von dieser gebildeten Gewindevorsprung lassen sich Bauteile mit entsprechendem Innengewinde aufdrehen. In Figur 3 ist als derartiges Bauteil beispielhaft eine Mutter 8 gezeigt.

Eine maschinelle Anordnung 9 zur Durchführung des beschriebenen Verfahrens ist Figur 4 zu entnehmen.

Demnach umfasst die maschinelle Anordnung 9 eine Schneidstation 10 sowie eine Biegestation 11. Die Schneidstation 10 weist eine herkömmliche Laserschneidvorrichtung 12 auf, die ihrerseits an einem ersten Maschinengestell 13 angebracht ist. Die Laserschneidvorrichtung 12 dient gleichzeitig als Vorrichtung zum Freischneiden von Werkstücklaschen 2 und als Gewindeschneidvorrichtung.

Mit dem ersten Maschinengestell 13 verbunden ist ein diesem unmittelbar benachbartes zweites Maschinengestell 14. Letzteres lagert eine herkömmliche Biegevorrichtung 15 der Biegestation 11. In Figur 4 erkennbar ist ein das Blech 1 an dessen Oberseite beaufschlagender Niederhalter 16, der mit einer unterhalb des Bleches 1 angeordneten und in Figur 4 verdeckten Biegewange zusammenwirkt. Der Niederhalter 16 und die Biegewange sind Teil eines Schwenkbiegewerkzeuges üblicher Bauart.

Anstelle zweier separater Maschinengestelle 13, 14 kann auch ein einheitliches Maschinengestell vorgesehen sein. Wird zum Freischneiden von Werkstücklaschen 2 und/oder zum Einschneiden von Gewindekonturen 5, 6 in das Blech 1 statt der Laserschneidvorrichtung 12 ein Stanzwerkzeug verwendet, so kann eine einzige Bearbeitungsstation ausreichen. In die Werkzeugaufnahmen

dieser Bearbeitungsstation sind dann nacheinander Stanz- und Biegewerkzeuge einzuwechseln. Auch denkbar ist die Verwendung sowohl einer Stanz- als auch einer thermischen Schneidvorrichtung zum Erstellen von mit wenigstens einer Gewindekontur 5, 6 versehenen Werkstücklaschen 2. In diesem Fall besteht unter anderem die Möglichkeit, zunächst mittels der Stanzvorrichtung in der Werkstückhauptebene eine Werkstücklasche 2 mit ausschließlich geradlinigen Begrenzungen freizuschneiden und danach an den von der Verbindung 3 mit dem Restwerkstück 4 ausgehenden Seiten der Werkstücklasche 2 mittels der thermischen Schneidvorrichtung zumindest eine Gewindekontur 5, 6 zu erstellen.

In dem Rachen der C-förmigen Maschinengestelle 13, 14 ist als Werkstücktransfervorrichtung eine herkömmliche Koordinatenführung 17 untergebracht. An einer Querschiene 18 der Koordinatenführung 17 ist das Blech 1 mittels nicht im Einzelnen gezeigter Spannpratzen festgelegt. Im Übrigen ruht das Blech 1 auf einem Werkstücktisch 19, der an den Maschinengestellen 13, 14 angebracht ist. Mittels der Koordinatenführung 17 ist das Blech 1 in seiner horizontalen Hauptebene beliebig bewegbar.

Zum Freischneiden von Werkstücklaschen 2 und zum gleichzeitigen Erstellen von Gewindekonturen 5, 6 wird das Blech 1 mittels der Koordinatenführung 17 gegenüber der stationären Laserschneidvorrichtung 12 bewegt. Diese Bewegung erfolgt derart, dass die Werkstücklaschen 2 entsprechend den zu Figur 1 erläuterten Ab-

läufen mit einem einseitigen Laschenansatz 3, gegeneinander versetzten Gewindekonturen 5, 6 an den Längsseiten und einem geradlinigen Schnitt an der dem Laschenansatz 3 gegenüberliegenden Querseite von dem Restwerkstück 4 getrennt werden. Anschließend wird das Blech 1 mittels der Koordinatenführung 17 gegenüber der Biegevorrichtung 15 der Biegestation 11 nacheinander mit sämtlichen in der Hauptebene des Bleches 1 angeordneten Werkstücklaschen 2 derart positioniert, dass sich bei Betätigung der Biegevorrichtung 15 Biegungen der Werkstücklaschen 2 mit einer Biegelinie ergeben, die mit dem Laschenansatz 3 der jeweiligen Werkstücklasche 2 zusammenfällt. Abweichend von den dargestellten Verhältnissen besteht die Möglichkeit, die mit den Gewindekonturen 5, 6 der Werkstücklasche 2 an dem Restwerkstück 4 erstellten Verzahnungen zu entfernen. Eine derartige Begradigung der betreffenden Begrenzungen des Ausschnittes an dem Restwerkstück 4 kann mittels der Laserschneidvorrichtung 12 in einem separaten Arbeitsschritt erfolgen.

In Figur 4 ist eine Werkstücklasche 2 entsprechend Figur 2 unter einem rechten Winkel gegenüber der Hauptebene des Bleches 1 gebogen. Diese Werkstücklasche 2 bildet einen Gewindevorsprung mit Außengewinde, der, wie zu Figur 3 beschrieben, als "Schraubenbolzen" für ein aufzudrehendes Bauteil dienen kann.

Gesteuert werden sämtliche Funktionen der maschinellen Anordnung 9, insbesondere die Relativbewegung des Bleches 1 gegenüber der Laserschneidvorrichtung 12 und der Biegevorrichtung 15, mittels einer in Figur 4 angedeuteten CNC-Steuerung 20.

25 487 SI/nu

Patentansprüche

1. Verfahren zur Erstellung eines an einem plattenartigen Werkstück, insbesondere an einem Blech (1) unter einem Winkel gegenüber der Werkstückhauptebene verlaufenden Gewindevorsprungs, wobei an dem Werkstück als Gewindevorsprung eine sich mit einseitiger Verbindung (3) an das Restwerkstück (4) anschließende, an wenigstens einer von der Verbindung (3) mit dem Restwerkstück (4) ausgehenden Seite mit einer Gewindekontur (5, 6) versehene und zumindest mit einem wenigstens eine Gewindekontur (5, 6) aufweisenden Teil gegenüber der Werkstückhauptebene bleibend unter dem Winkel gebogene Werkstücklasche (2) erstellt wird, dadurch gekennzeichnet, dass eine Gewindekontur (5, 6) an wenigstens einer von der Verbindung (3) mit dem Restwerkstück (4) ausgehenden Seite der Werkstücklasche (2) erstellt wird, indem an dem Werkstück in der Werkstückhauptebene zumindest ein Schnitt mit dem Schnittverlauf einer Gewindekontur (5, 6) erstellt wird und dass die an wenigstens einer von der Verbindung (3) mit dem Restwerkstück (4) ausgehenden Seite mit einer Gewindekontur (5, 6) versehene Werkstücklasche (2) zumindest mit einem wenigstens eine Gewindekontur (5, 6) auf-

weisenden Teil als Gewindevorsprung gegenüber der Werkstückhauptebene bleibend unter dem Winkel gebogen wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass jeweils eine Gewindekontur (5, 6) an zwei von der Verbindung (3) mit dem Restwerkstück (4) ausgehenden Seiten der Werkstücklasche (2) erstellt wird, indem an dem Werkstück in der Werkstückhauptebene zwei in Querrichtung voneinander beabstandete Schnitte jeweils mit dem Schnittverlauf einer Gewindekontur (5, 6) erstellt werden und dass die beidseits mit einer Gewindekontur (5, 6) versehene Werkstücklasche (2) zumindest mit einem beidseits eine Gewindekontur (5, 6) aufweisenden Teil als Gewindevorsprung gegenüber der Werkstückhauptebene bleibend unter dem Winkel gebogen wird.

3. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die an dem Werkstück mit gegenseitigem Abstand in Querrichtung erstellten Schnitte mit dem Schnittverlauf einer Gewindekontur (5, 6) mit einem eine Gewindesteigung erzeugenden gegenseitigen Versatz der Gewindekonturen (5, 6) in Längsrichtung erstellt werden.

4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass an dem Werkstück in der Werkstückhauptebene zumindest ein Schnitt mit dem Schnittverlauf einer Gewindekontur (5, 6) stanzend erstellt wird.

5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass an dem Werkstück in der Werkstückhauptebene zumindest ein Schnitt mit dem Schnittverlauf einer Gewindekontur (5, 6) durch thermisches Schneiden, insbesondere durch Laserschneiden, erstellt wird.

6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkstücklasche (2) durch Schwenkbiegen zumindest mit einem wenigstens eine Gewindekontur (5, 6) aufweisenden Teil als Gewindevorsprung gegenüber der Werkstückhauptebene bleibend unter dem Winkel gebogen wird.

7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkstücklasche (2) an dem Werkstück in der Werkstückhauptebene durch Erstellung eines Schnittes mit dem Schnittverlauf einer Gewindekontur (5, 6) an wenigstens einer von der Verbindung (3) mit dem Restwerkstück (4) ausgehenden Seite freigeschnitten wird.

8. Maschinelle Anordnung zur Erstellung eines an einem plattenartigen Werkstück, insbesondere an einem Blech (1), unter einem Winkel gegenüber der Werkstückhauptebene verlaufenden Gewindevorsprungs, umfassend eine Schneidvorrichtung zum Freischneiden von Werkstücklaschen (2), eine Gewindeschneidvorrichtung sowie eine Biegevorrichtung (15), wobei mittels der Schneidvorrichtung zum Freischneiden von Werkstücklaschen (2)

an dem Werkstück eine Werkstücklasche (2) mit einseitiger Verbindung (3) mit dem Restwerkstück (4) freischneidbar und mittels der Gewindeschneidvorrichtung an wenigstens einer von der Verbindung (3) mit dem Restwerkstück (4) ausgehenden Seite der Werkstücklasche (2) eine Gewindekontur (5, 6) erstellbar ist und wobei mittels der Biegevorrichtung (15) die Werkstücklasche (2) zumindest mit einem Teil gegenüber der Werkstückhauptebene bleibend unter dem Winkel biegebar ist, dadurch gekennzeichnet, dass mittels der Gewindeschneidvorrichtung an dem Werkstück in der Werkstückhauptebene zumindest ein Schnitt mit dem Schnittverlauf einer Gewindekontur (5, 6) erstellbar ist und dass mittels der Biegevorrichtung (15) die an wenigstens einer von der Verbindung (3) mit dem Restwerkstück (4) ausgehenden Seite mit einer Gewindekontur (5, 6) versehene Werkstücklasche (2) zumindest mit einem wenigstens eine Gewindekontur (5, 6) aufweisenden Teil als Gewindevorsprung gegenüber der Werkstückhauptebene bleibend unter dem Winkel biegebar ist.

9. Maschinelle Anordnung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass eine Gewindeschneidvorrichtung vorgesehen ist, mittels derer an dem Werkstück in der Werkstückhauptebene zwei in Querrichtung voneinander beabstandete Schnitte jeweils mit dem Schnittverlauf einer Gewindekontur (5, 6) erstellbar sind und dass mittels der Biegevorrichtung (15) die beidseits mit einer Gewindekontur (5, 6) versehene Werkstücklasche (2) zumindest mit einem beidseits eine Gewindekontur (5, 6) aufweisenden

Teil als Gewindenvorsprung gegenüber der Werkstückhauptebene bleibend unter dem Winkel biegsam ist.

10. Maschinelle Anordnung nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass eine Gewindeschneidvorrichtung vorgesehen ist, mittels derer die an dem Werkstück einen gegenseitigen Abstand in Querrichtung aufweisenden Schnitte mit dem Schnittverlauf einer Gewindekontur (5, 6) mit einer Gewindesteigung erzeugenden gegenseitigen Versatz der Gewindekonturen (5, 6) in Längsrichtung erstellbar sind.

11. Maschinelle Anordnung nach einem der Ansprüche 8 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass als Gewindeschneidvorrichtung eine Stanzvorrichtung vorgesehen ist.

12. Maschinelle Anordnung nach einem der Ansprüche 8 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass als Gewindeschneidvorrichtung eine thermische Schneidvorrichtung, insbesondere eine Laserschneidvorrichtung (12), vorgesehen ist, wobei die thermische, gegebenenfalls die Laserschneidvorrichtung (12), einerseits und das Werkstück andererseits mit einer Bewegung parallel zu der Werkstückhauptebene relativ zueinander bewegbar sind.

13. Maschinelle Anordnung nach einem der Ansprüche 8 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass als Biegevorrichtung (15) eine Schwenkbiegevorrichtung vorgesehen ist.

14. Maschinelle Anordnung nach einem der Ansprüche 8 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass als Gewindeschneidvorrichtung die Schneidvorrichtung zum Freischneiden von Werkstücklaschen (2) vorgesehen ist, wobei mittels dieser Schneidvorrichtung die Werkstücklasche (2) an dem Werkstück in der Werkstückhauptebene vorzugsweise durch Erstellung eines Schnittes mit dem Schnittverlauf einer Gewindekontur (5, 6) an wenigstens einer von der Verbindung (3) mit dem Restwerkstück (4) ausgehenden Seite freischneidbar ist.

15. Maschinelle Anordnung nach einem der Ansprüche 8 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass eine Schneidstation (10), eine Biegestation (11) sowie eine Werkstücktransfervorrichtung (17) vorgesehen sind, wobei an der Schneidstation (10) eine Gewindeschneidvorrichtung und/oder eine Schneidvorrichtung zum Freischneiden von Werkstücklaschen (2) und an der Biegestation (11) eine Biegevorrichtung (15) vorgesehen sind und wobei das an der Schneidstation (10) bearbeitete Werkstück mittels der Werkstücktransfervorrichtung (17) zu der Biegestation (11) transportierbar ist.

16. Gewindeschneidvorrichtung einer maschinellen Anordnung nach einem der Ansprüche 8 bis 15, gekennzeichnet durch die in wenigstens einem dieser Ansprüche angegebenen Gewindeschneidvorrichtungsmerkmale.

25 487 SI/nu

Zusammenfassung

Verfahren, maschinelle Anordnung und Gewindeschneidvorrichtung zur Erstellung eines Gewindevorsprungs an einem plattenartigen Werkstück, insbesondere an einem Blech

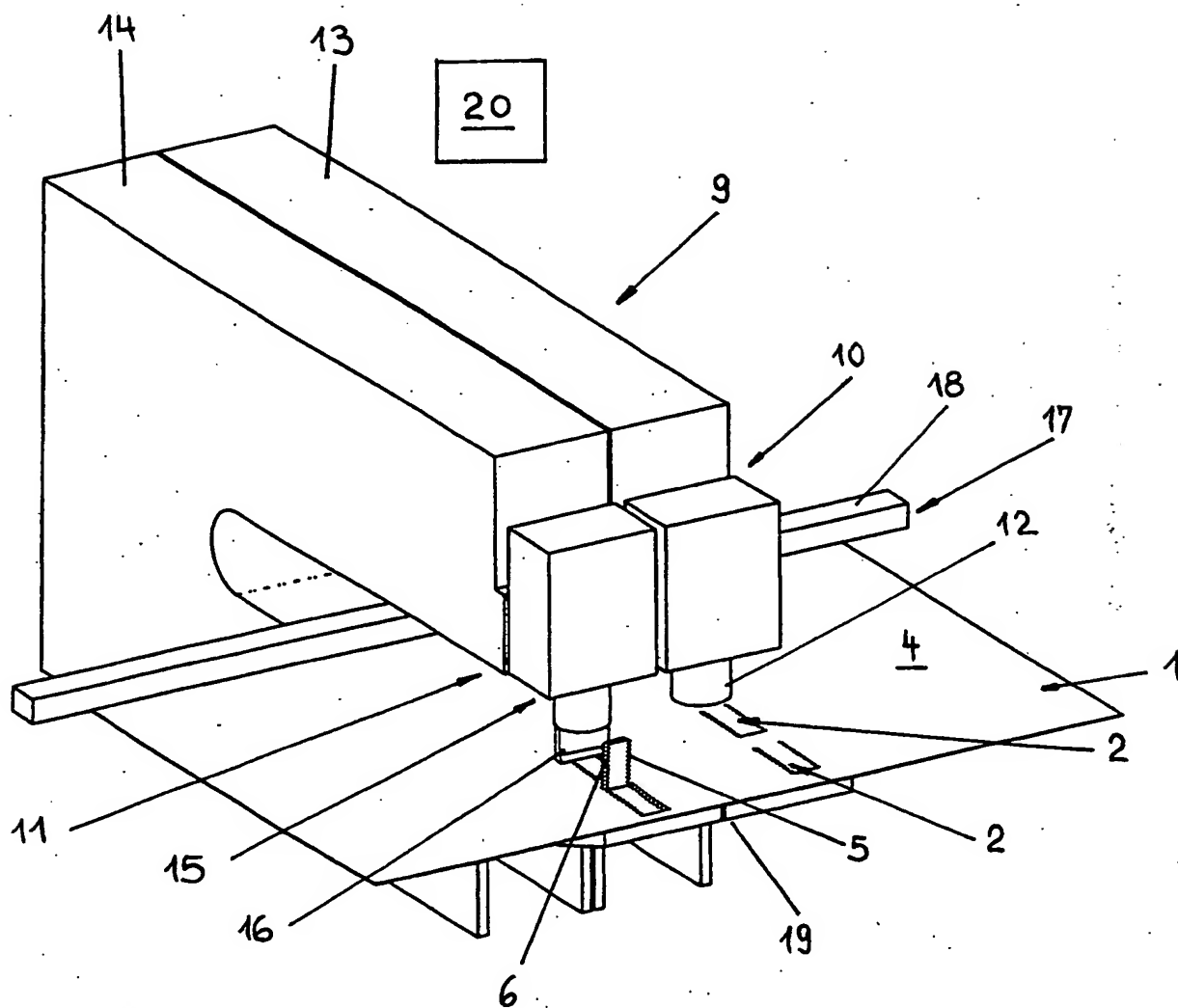
Im Rahmen eines Verfahrens zur Erstellung eines an einem plattenartigen Werkstück, insbesondere an einem Blech (1), unter einem Winkel gegenüber der Werkstückhauptebene verlaufenden Gewindevorsprungs wird an einer Werkstücklasche (2) eine Gewindekontur erstellt, indem an dem Werkstück in der Werkstückhauptebene zumindest ein Schnitt mit dem Schnittverlauf einer Gewindekontur (5, 6) erstellt wird. Anschließend wird die Werkstücklasche (2) zumindest mit einem wenigstens eine Gewindekontur (5, 6) aufweisenden Teil als Gewindevorsprung gegenüber der Werkstückhauptebene bleibend unter dem gewünschten Winkel gebogen.

Eine maschinelle Anordnung (9) zur Durchführung des genannten Verfahrens umfasst eine Schneidvorrichtung zum Freischneiden von Werkstücklaschen (2) sowie eine Gewindeschneidvorrichtung. Außerdem ist eine Biegevorrichtung (15) vorgesehen, mittels derer die Werkstücklasche (2) zumindest mit einem wenigstens eine

Gewindekontur (5, 6) aufweisenden Teil gegenüber der Werkstückhauptebene bleibend biegsam ist. Eine Gewindeschneidvorrichtung der maschinellen Anordnung (9) ist zweckentsprechend ausgebildet.

(Figur 4)

NOT AVAILABLE COPY



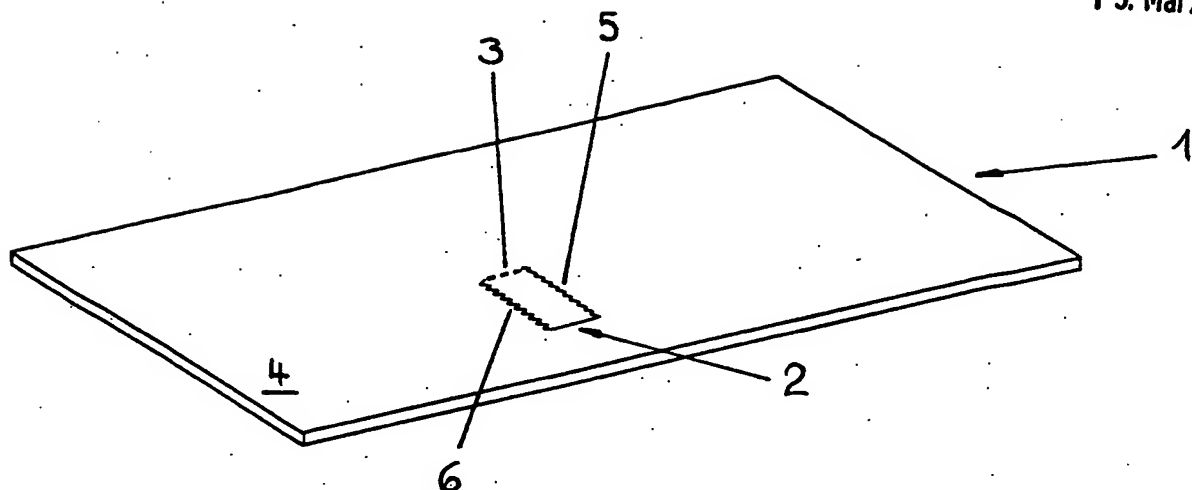


Fig. 1

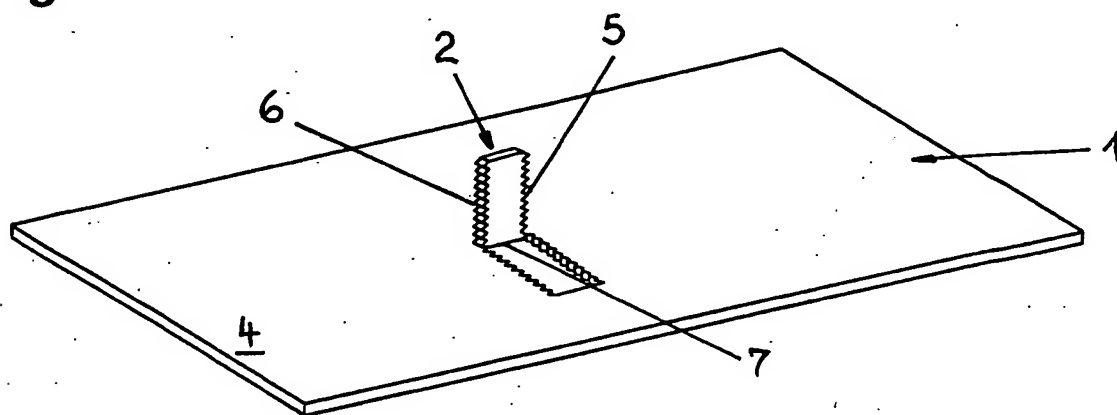


Fig. 2

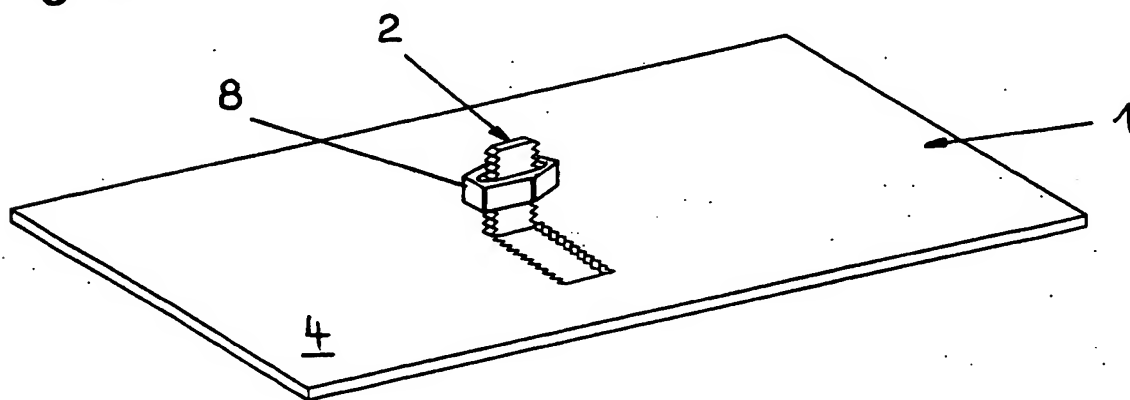


Fig. 3

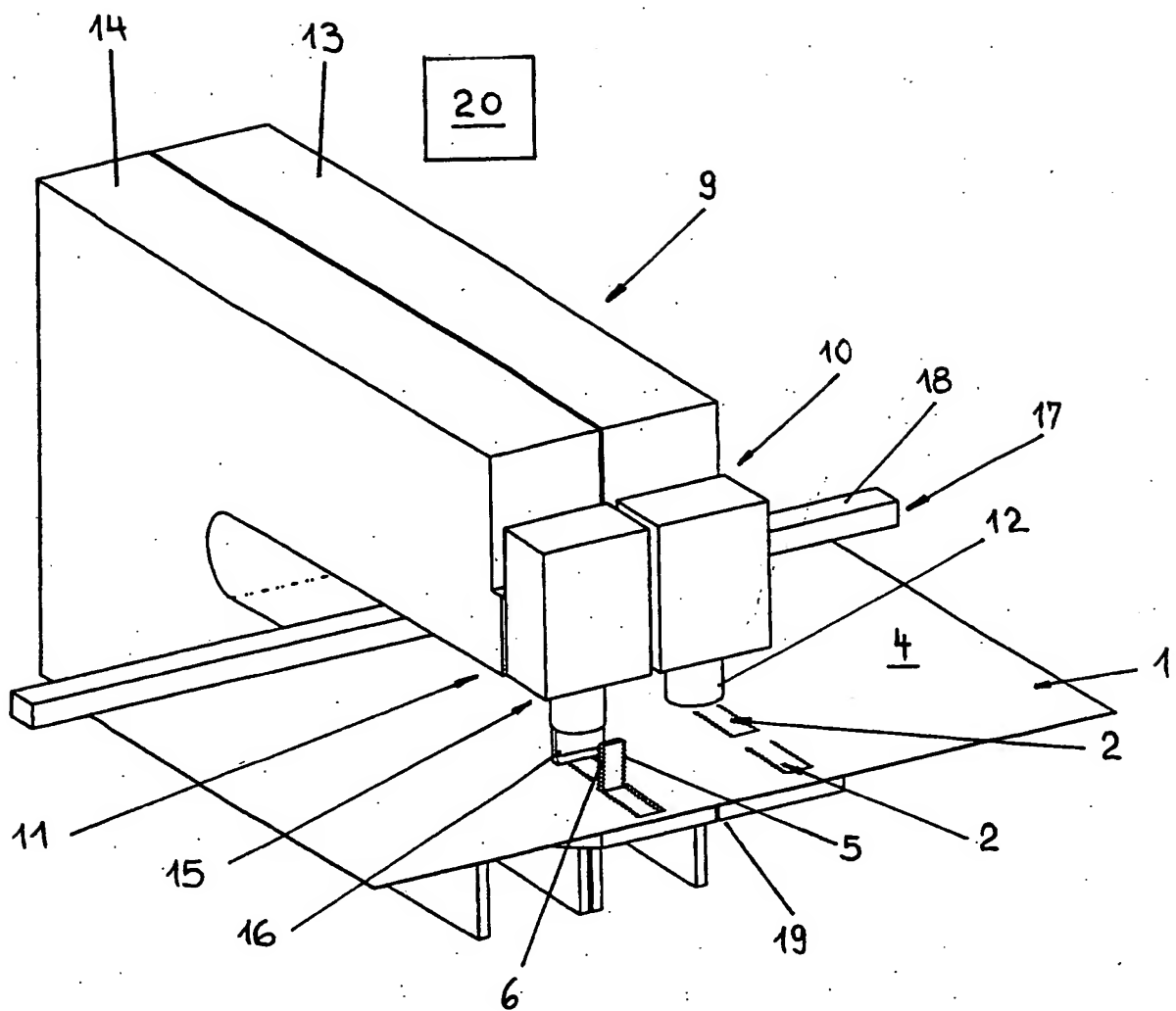


Fig. 4